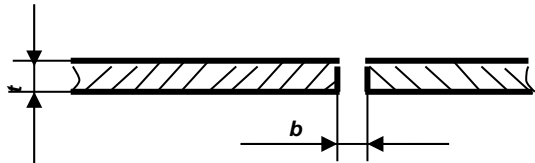
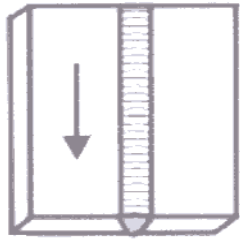


Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-1:

## Schweißanweisung (WPS) / DVS - Bezirkswettbewerb "Jugend schweißt"

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO9606-1 135 P BW FM1 S s02 PG ss nb**

Schweißanweisung:	<b>BzW 135 P BW PG / 003</b>	Art der Vorbereitung:	mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen
WPQR Nr.:	<b>BzW 135 P BW PG/ 003</b>	Bezeichnung des Grundwerkstoffs:	DIN <b>EN 10025 - S235JR</b>
Hersteller:	<b>BAG "Jugend schweißt"</b>	Werkstückdicke (mm):	<b>2</b>
Art des Tropfenübergangs:	<b>Kurzlichtbogen (D)</b>	Außendurchmesser (mm):	-
Verbindungsart und Nahtart:	<b>Blech-Stumpfnah</b>	Kehlnahtdicke a (mm)	-
Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):		Schweißposition:	<b>fallend (PG)</b>

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
 <p><b>Stegabstand</b> <b>b = 1,0mm bis 2,0 mm</b></p>	 <p>Heftstellen stirnseitig ausführen</p>

### Einzelheiten für das Schweißen

Schweißlage	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Stromstärke A	Spannung V	Stromart / Polung	Drahtvorschub m/min	Ausziehlänge/ Vorschubgeschwindigkeit <sup>1)</sup>	Wärmeeinbringung <sup>1)</sup>
<b>1</b>	<b>135</b>	<b>1,0 mm</b>	<b>120 ... 150</b>	<b>17 ... 20</b>	<b>+</b>	<b>3,0 ... 4,5</b>		

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:	<b>DIN EN ISO 14341 - A - G3Si1</b>
Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas	<b>DIN EN ISO 14175 – M21 - ArCO<sub>2</sub> - 82/18</b>
– Wurzelschutz	<b>ohne</b>
Gasdurchflussmenge: – Schutzgas	<b>10 ... 12 l/min</b>
– Wurzelschutz	<b>entfällt</b>
Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:	
Vorwärmtemperatur:	- Weitere Informationen: <sup>1)</sup> z. B.:
Zwischenlagentemperatur:	- Pendeln (maximale Raupenbreite):
Wasserstoffarmglühen:	- Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: -
Haltetemperatur:	- Einzelheiten für das Pulsschweißen: -
Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:	- Abstand Stromkontaktrohr/Werkstück: <b>15 ... 20 mm</b>
Zeit, Temperatur, Verfahren:	- Einzelheiten für das Plasmaschweißen: -
Aufheiz- und Abkühlungsraten: <sup>1)</sup>	- Empfehlung Brenneranstellwinkel: <b>75 ... 80°</b>

<sup>1)</sup> Falls erforderlich

Ort, Datum

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle